



Filo pieno per saldatura GMAW di Alluminio puro e di leghe di Alluminio (massimo 2% di elementi leganti). Ottima resistenza alla corrosione e buona resistenza a trazione. Applicazioni nelle industrie chimiche, elettrotecnica, alimentare, scambiatori di calore e nelle costruzioni generali. Questa lega viene inoltre utilizzata nei processi di metallizzazione. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-I1 (Ar), I2 (He), I3 (He/Ar).

Standards: **EN ISO 18273:16** **AWS A5.10:21**
Classificazione: **S Al 1080 (Al99,8)** **ER 1080**

ANALISI CHIMICA DEL FILO (% p/p)

	Sidergas Aluminium		EN ISO		AWS	
elementi	min.	max.	min.	max.	min.	max.
Si	-	0,10	-	0,15	-	0,15
Fe	-	0,15	-	0,15	-	0,15
Cu	-	0,01	-	0,03	-	0,03
Mn	-	0,01	-	0,02	-	0,02
Mg	-	0,01	-	0,02	-	0,02
Cr	-	-	-	-	-	-
Zn	-	0,02	-	0,06	-	0,06
Ti	-	0,01	-	0,02	-	0,02
Be	-	0,0003	-	0,0003	-	0,0003
Ga/V	-	0,03 (Ga)	-	0,03 (Ga)	-	0,03 (Ga)
altro ciascuno	-	0,02	-	0,02	-	0,02
Al	99,80	-	99,80	-	99,80	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas Aluminium valori tipici (*)	EN ISO valori minimi	AWS valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	80 [MPa]	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione	Le proprietà meccaniche del deposito non sono parte della classificazione
Snervamento (Rp0,2)	30 [MPa]		
Allungamento (A%)	40 (L ₀ =5d ₀)		
Resilienza (ISO-V KV)	- [J] @ -196°C		

(*) Proprietà tipiche riferite all'utilizzo di: Gas di Protezione EN ISO 14175 I1 (100% Ar); Posizione di Saldatura PA; T preriscaldamento ; T Interpass; Trattamento termico come saldato. Test trazione in accordo a EN ISO 4136; Test resilienza in accordo a EN ISO 9016. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.

PROPRIETA' FISICHE

	Sidergas Aluminium valori tipici
Intervallo di fusione (solidus-liquidus)	647 - 658 [°C]
Densità	2.700 [kg/m³]

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	-
GRADO:	-
DIAMETRI:	-
POSIZIONI DI SALDATURA (EN ISO 6947):	-

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura (*):  PA, PB, PC, PD, PE, PF corrente e polarità:  D.C. +

(*) in accordo EN ISO 6947:20

Lamiere spesse richiedono un pre-riscaldamento a 150°C. E' necessaria una pulizia accurata del giunto.

MATERIALI SALDABILI

EN 573-3:19 :Al99,0 (1200); Al99,7 (1070A); Al99,5 (1050A); Al99,5 (1350); Al99,8 (1080A); E-Al (1350A).

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a:

EN 544:18 ed EN ISO 14344:10

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

mm.	D-100 (0.45 kg)	D-200 (2.0kg)	D-300 (7.0 kg)	KS-300 (7.0kg)	K-415 (10 kg)	D-355 (18kg)	KS-400 (40kg)	MINIPAC60 (60 kg)	DRUM280 (80kg)	SUPERPAC550 (173 kg)	MASTERPAC 1200 (400 kg)
0.80	X	X	X (6.0 kg.)	X (6.0 kg.)	-	-	-	-	-	-	-
1.00	X	X	X	X	-	-	-	X	X	X	X
1.20	X	X	X	X	-	X	X	X	X	X	X
1.60	-	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
2.00	-	-	X	X	X	X	X	X	-	X	X
2.40	-	-	X	X	X	X	X	X	-	X	X
3.17	-	-	X	-	X	X	X	-	-	-	X
3.20	-	-	X	-	X	X	X	-	-	-	X

Altri diametri e imballi su richiesta